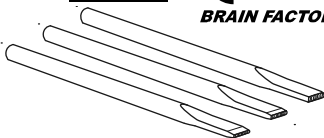
ヒートペン用 限定品 オプションビット B34x

溶接跡ビット

半円連続タイプ(各サイズ)

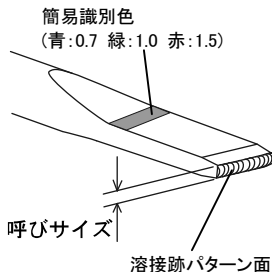
取扱説明書

ご使用前に、この説明書と台紙裏面の『使用上のご注意』をよくお読みの上、使用してください。『安全上のご注意』ならびに、ヒートペンの基本的な使い方については、ヒートペン本体の取扱説明書をお読みください。

１． 特長

プラスチックの表面に半円形の装甲板の溶接跡をモールド(長さ4ミリの連続スタンプ)することができます。

１／３５スケールの戦車の装甲板の溶接跡の再現に最適です。

別売のシングルタイプに比べ、作業時間が短く、再現性が格段に良いのが特長ですが、押し付けにより両側面に盛り上がりが出易いため、温度・角度・力・時間の管理が難しく、事前の練習と集中力が要求されます。

細かい修正作業は、シングルタイプの方が適しています。

２． 使用上のご注意

パターンのピッチや深さは、手加工のため、ばらつきがあります。

簡易識別色は、定着力があまり強くないため、こすると落ちることがあります。必要に応じて、油性マジック等で上書きしてください。

プラスチック(キット)以外の素材に溶接跡をモールドすることは出来ません。

３． 使用方法

(1) 準備

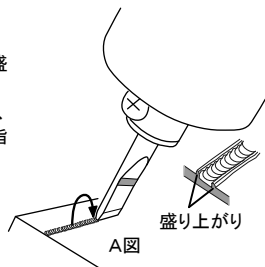
①ヒートペンにビットを取り付け、温度を１６０に設定し、温度が安定するまで待ちます。プラバンに直接モールドする場合は、少し高めの温度設定にします。

②パーツの裏面など、不要なものにスタンプして力加減・押し付け時間を十分に確認しておきます。付属のモールドサンプルを参考に、側面の盛り上がりが目立たないレベルになるまで調整します。

(2) 平面上への溶接跡のモールド作業

平面上に溶接跡をモールドする場合は、何も盛らずに直接モールドします。（A図）

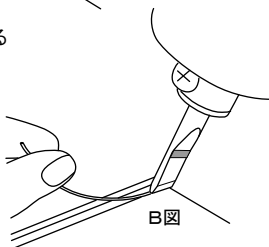
モールドパターン面と素材の並行を保つには、目視で角度を合わせるよりも、パーツの裏側を指で抑えてビット面に押し付けた方が確実です。

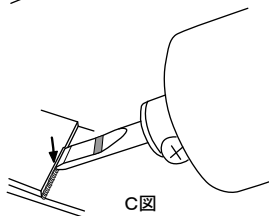
ビットの当たりが強過ぎると、パターン面の両側に不要な盛り上がりが大きくなるので、注意します。不要な盛り上がりは、精密彫刻刀などで切り取ってください。

メモ 厚紙や木片などを貼り付けてガイドにすると、奇麗な直線を保つ事ができます。

(3) コーナー部への溶接跡のモールド作業

伸ばしランナーを溶接部分の長さに合わせてカットし、ランナーの上から押し付けてモールドします。（B図）

注意 接着剤は併用しないでください。

メモ 伸ばしランナーが太い場合は、パターン面の両側にはみ出しますが、後で彫刻刀などで削り取ってください。必要に応じて上から再度モールドして仕上げます。

(4) パネル段差部への溶接跡のモールド作業

四角いパネルなどの貼り付け溶接の場合は、直接コーナー部分を潰してモールドすることもできます。（C図）

４． ビットの補修について

基本的に修理は行いませんが（新規製作と手間が変わらないため）、事情によりセット商品のバラ売りは可能です。販売店もしくはイベント会場等でお問い合わせください。

※破損したビットは、ドリル等で加工して別の形状のモールド用にお使いください。

５． 限定品の企画について

ビットやエッチング商品など要望がありましたら検討致します。有償でも製作致します。具体的な形状を示す資料などを用意し、下記メールアドレスまでご連絡ください。

■造形用ツールの企画・製作・販売

ブレイン・ファクトリー

E-Mail： HGC00477@nifty.ne.jp

2011.05.26